OTMT

Manuel d’ Instructions

Avance automatique pour fraiseuses

Alimentation	220-240 V
Vitesse	de 0 à 200 mm/min
Couple	0,3 Nm

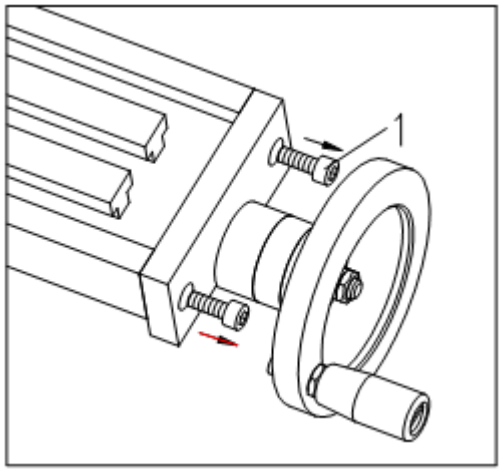

FIG.1

Dévissez les deux boulons à tête hexagonale (n°1) à l'aide de la clé hexagonale (non fournie).

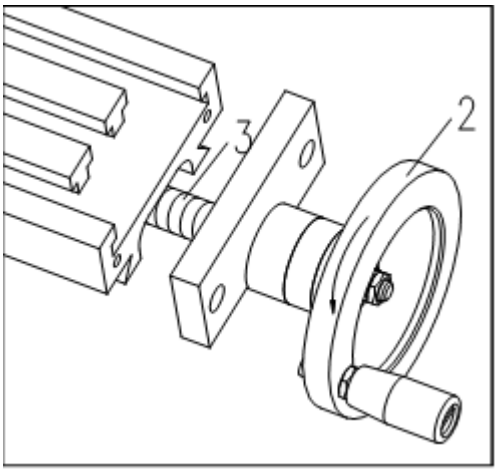

FIG. 2

Tenez la platine que vous venez d'enlever et utilisez la manivelle (n°2) pour retirer la vis d'avance (n°3) de l'écrou en bronze se trouvant sous la table.

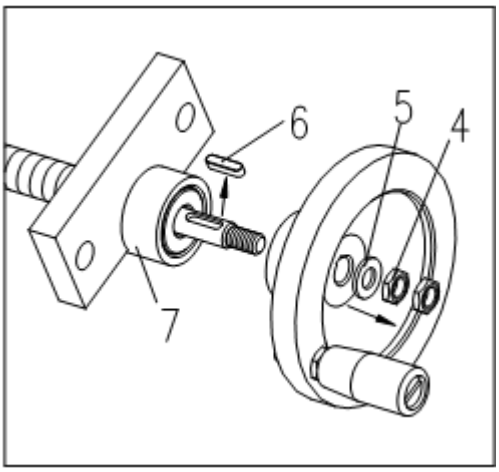

FIG. 3

Desserrez les deux écrous (n°4) et la rondelle (n°5), retirez la manivelle (n°2), puis retirez la clavette (n°6).
Mettez la vis d'avance (n°3) et le logement de palier (n°7) de côté.

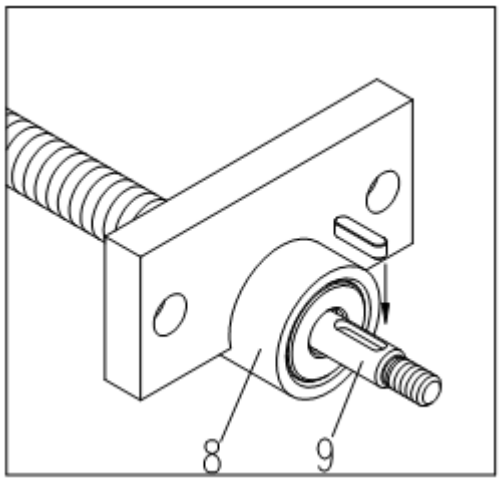

FIG. 4

Déballez soigneusement la vis d’avance fournie (n°9) et le logement de palier (n°8).
Appuyez sur la clavette (n°6) pour qu’elle rentre dans la rainure de clavette de la vis d’avance.

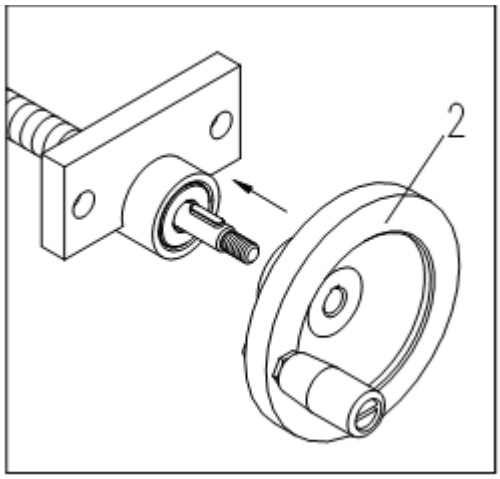

FIG. 5

Insérez la manivelle contre la clé (n°6) en visant le passage de la manivelle (n°2).

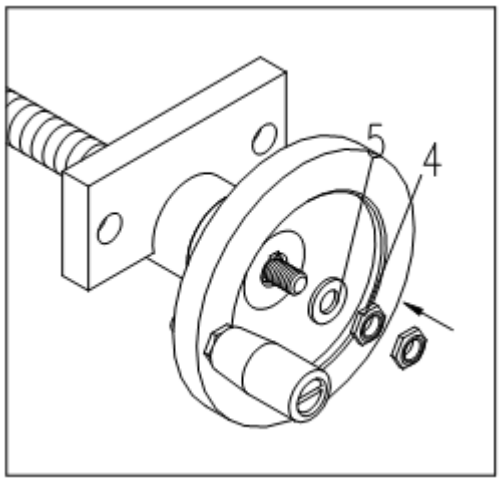

FIG. 6

L’ancrage de la manivelle est possible à l’aide d’une rondelle (n°5) et de deux écrous (n°4). Veuillez utiliser la clé à tête hexagonale (non fournie) pour serrer les écrous.

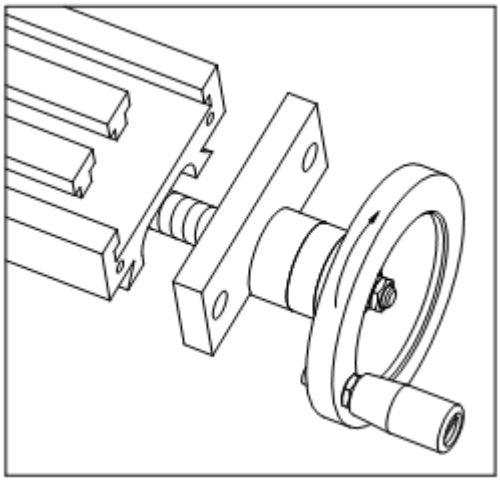

FIG. 7

Gardez la platine que vous venez de retirer en main et utilisez la manivelle pour installer la vis d’avance dans la noix en bronze sous la table.

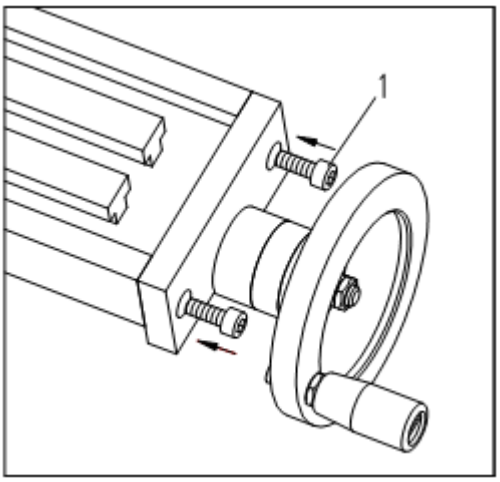

FIG. 8

En serrant les vis de la platine (n° 1), ajustez la position de la plaque pour éviter tout grippage de la vis mère.

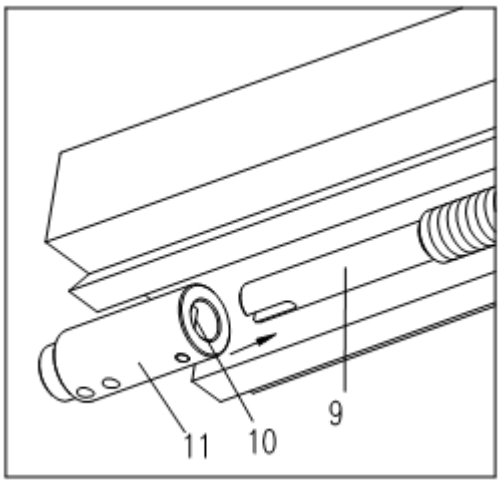

FIG. 9

En dirigeant la goupille (n°10) contre la rainure, insérez le manchon (n°11) dans la vis d’avance (n°9).

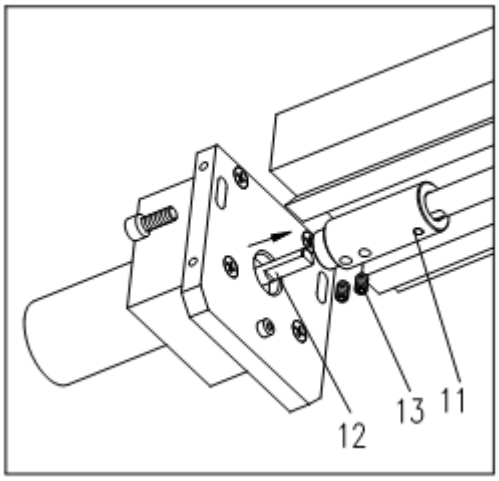

Fig. 10

Retirez les vis de retenue et la plaque extrême de l’extrémité gauche de la table de fraisage. Retirez la protection de l’ensemble moteur. Alignez la partie plate (n°12) sur l’arbre du moteur avec les vis de serrage (n°13) sur le raccord (n° 11).

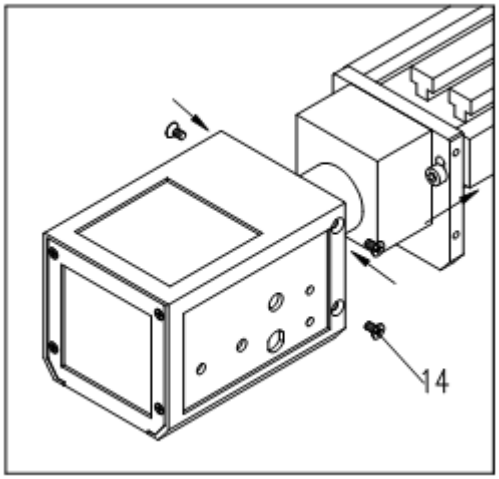

Fig. 11

La plaque de montage du moteur doit être placée de façon à ce que le battement de la vis mère de la table soit minimal. Pour faire ce réglage, tournez la manivelle et vérifier l’alignement sur la vis-mère en positionnant l’ensemble moteur. Déplacez l’ensemble moteur jusqu’à ce que l’alignement soit optimale, puis serrez les vis de montage (n° 14).

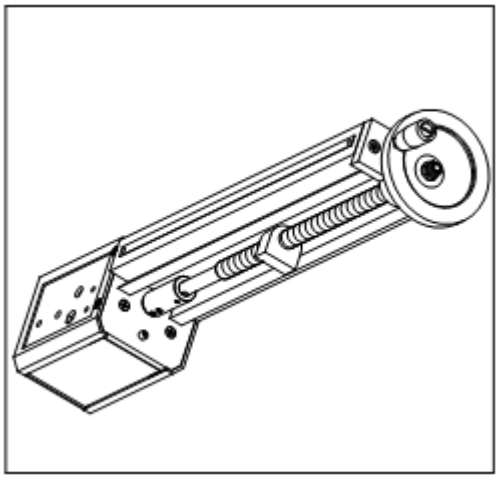

Fig. 12

L’avance automatique de l’axe longitudinal est maintenant réglée.